

Schweißstäbe für das Schutzgasschweißen WIG		DR-SG 4903				
Normbezeichnungen	EN ISO 21952-A Werkstoff-Nr. AWS/ASME-A5.28	: WCrMo91 : 1.4903 : ER 90 S-B9				
Eigenschaften/ Anwendungen	Hochlegierter WIG-Stab zum Schweißen von hochwarmfesten, vergüteten 9-12 %-igen Chromstählen und druckwasserbeständigen Kessel- und Rohrstählen. Besonders geeignet für T91/P91 Stähle im Turbinen- und Kesselbau sowie in der chemischen Industrie. Betriebstemperatur bis 650 °C.					
Drahtanalyse (Richtwerte)	C 0,07-0,15 Cr 8,00-10,50	Si 0,600 Mo 0,80-1,20	Mn 0,40-1,50 V 0,15-0,30	P 0,020 Cu 0,250	S 0,020	Ni 0,40-1,00 Nb 0,010
Mechanische Gütwerte des reinen Schweißgutes	Schutzgas Streckgrenze Re Zugfestigkeit Rm Dehnung A (Lo=5do) Kerbschlagarbeit ISO-V Av	Argon >415 MPa >585 MPa > 17 % > 47 J bei 20 °C				
Schutzgase	Argon nach EN ISO 14175					
Zulassungen						
Ausbringung						
Stromart/Polung Schweißpositionen	DC (=) - PA, PB, PC, PE, PF, (PG) nach EN ISO 6947 1G, 1F, 2F, 2G, 4G, 3G, (3G) nach ASME IX					
Empfohlene Arbeitsparameter						
Werkstoffe	siehe Produktinformation					
Lieferformen	gerichtete Stäbe mit einer Länge von 1.000 mm in Kartons à 25,00 kg, andere Längen auf Anfrage Durchmesser in mm: 0,80 - 1,00 - 1,20 - 1,60 - 2,00 - 2,40 - 3,00					
Statistische Warennummer: 72299090						

Alle Informationen der Datenblätter entsprechen dem heutigen Kenntnisstand und können ohne vorherige Ankündigung geändert werden. Die Datenblätter geben die Anforderungen der jeweiligen Norm für das reine Schweißgut wieder. Die Gewährleistung bestimmter Eigenschaften und Gütwerte, sowie Zusagen der Eignung für einen bestimmten Verwendungszweck bedürfen stets besonderer schriftlicher Vereinbarung. (01.2021)